



Ficha técnica

Voltaje de Alimentación	Corriente de Salida Nominal 40% C.T.	Corriente de Salida Continua 100% C.T.	Rango de Corriente de Soldadura	Voltaje Máx. de Circuito Abierto	Consumo a Carga Nominal, 50/60 Hz A KVA KW	Dimensiones mm (pulgadas)	Peso kg (lb)
220 V ca	180 A @ 27 V	115 A @ 24.6 V	20 A - 180 A	95 V	45 9.9 6.3	Alto: 308 (12) Ancho: 184 (7.5) Largo: 432 (17)	Neto: 12.5 (27.5) Emb: 16 (35.2)

Procesos:

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.7 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo. (Excepto electrodo revestido de aluminio).
- Soldadura TIG (GTAW) de CD, electrodos de Tungsteno de 0.040" hasta 1/8").
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CD.

Se Suministra Con:

- Control remoto manual RSH-2 para el arranque de la alta frecuencia.
- Manguera para gas con conexiones.
- Juego de cables para soldar, con conector rápido.
- Manual de usuario que incluye: guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía.

Accesorios Opcionales:

- Antorcha TIG-150 y TIG-200.

Aplicaciones:

- Talleres de soldadura.
- Reparación de moldes y reconstrucción mecánica.
- Plantas de procesos industriales.
- Fabricación de recipientes y pailas usados en la industria química, petrolera, ferroviaria, naval, farmacéutica, alimenticia y cervecería.
- Pequeños talleres de herrería.
- Prácticas de aficionado (amateur).
- Talleres mecánicos automotrices.
- Mantenimiento a edificios y escuelas.





Ficha técnica

TRABAJO
INDUSTRIAL LIGERO

ARCTRON 205 HF

CD **CC** **1** **FASE**



Ventajas:

Fuente de poder tipo inversor, con tecnología IGBT.

Bajo consumo de corriente

Ligera y fácil de transportar.

Ideal para aplicaciones de soldadura en proceso TIG en CD. Su diseño especial con funciones de gatillo y pulsador integrado, permite realizar trabajos de la más alta calidad en materiales de espesor muy delgado y fuera de posición.

Control electrónico de corriente, que permite un ajuste preciso de la corriente de soldadura.

Unidad de alta frecuencia integrada, permite iniciar el arco en proceso TIG sin tocar la pieza de trabajo evitando la contaminación del tungsteno.

Selector de proceso (con funciones controladas por gatillo sólo para proceso TIG):

TIG 2T: Función básica o simple del gatillo. (PRESIONAR para iniciar, SOLTAR para terminar).

TIG 4T: Accionamiento Permite realizar cordones largos de soldadura, sin mantener presionado el gatillo, evitando el cansancio del operador. (PRESIONAR-SOLTAR para iniciar, PRESIONAR-SOLTAR para terminar).

TIG 4T-BiNivel: Función especial del gatillo que permite cambiar la corriente de soldadura entre dos valores de corriente: uno fijo de 40A (Corriente 1) y otro pre-establecido por el operador (Corriente 2) mayor de 40A. (PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2, PRESIONAR para corriente-1, SOLTAR para corriente-2..., etc.).

TIG Punteo: Control del tiempo soldadura y de la rampa final ("crater-fill").

STICK (Electrodo): Permite soldar con electrodo revestido.

Pulsador integrado, para realizar soldadura TIG pulsada (GTAW-P), que facilita la soldadura fuera de posición y en materiales muy delgados. Menor temperatura al metal base.

Selector de Modo de Pulsado de salida (sólo en proceso TIG):

No pulsado (continuo)

Pulsado en gama alta de frecuencia

Pulsado en gama baja de frecuencia.

Ventajas:

Control electrónico de la frecuencia de pulsado, que permite un ajuste continuo.

Temporizador de post-flujo, que permite el enfriamiento del tungsteno y de la antorcha al finalizar la soldadura.

Protección térmica de sobrecarga, evita daños al equipo cuando se presenta una condición de sobrecarga permanente (interruptor termo magnético).

Sistema de enfriamiento de ventilación forzada.

